Kiru Kezuru Migaku

DISCO

Resin Bond Blades

R07 SERIES

豊富なボンドラインアップで様々な硬脆材料の高品位加工を実現

ガラス・石英・セラミックスなどの硬脆材料の高品位加工を実現、様々なニーズに対応するボンドをラインアップしたR07シリーズ

レジンボンドブレードR07シリーズでは、加工する材料の特性に合わせてボンド材を新規に開発しました。新開発のボンドラインにより、様々なニーズに対して高品位加工と高速加工を両立させることが可能です。

- ●硬脆材料の切断において高い加工クオリティを実現
- ●硬脆材料の高速加工が可能

■ボンド比較

■各ボンドの特徴と用途

ボンド名	特徴	主な用途
BB101	標準的なタイプ	ガラス（ホウケイ酸ガラス、無アルカリガラスなど）、水晶など
BB200	品質を重視したタイプ	石英など
BB300	ライフを重視したタイプ	セラミック（アルミナ、LTCCなど）、窒化アルミなど
BB500	BB300よりもライフが向上したタイプ	セラミック（アルミナ、LTCCなど）、窒化アルミなど

仕様

R07 - SDC 600 - BB101 - 75

54 × 0.2 A2 × 40

砥粒種類※1	粒径				ボンド※1	集中度
SD	180	#180	400	#400	BB101※2	50
SDC	220	#220	500	#500	BB200	75
	240	#240	600	#600	BB300	85
	280	#280	700	#700	BB500	100
	320	#320	800	#800		
	340	#340	1200	#1200		
	360	#360				

外径	厚さ		内径
54 ×	0.2	A2 ×	40

厚さ精度	
A2	±0.005
A3	±0.010
A4	±0.015
AS	特殊仕様

(mm)

※1 組み合わせについて

ボンド	砥粒種類
BB101	SDC
BB200	SD, SDC
BB300	SDC
BB500	SDC

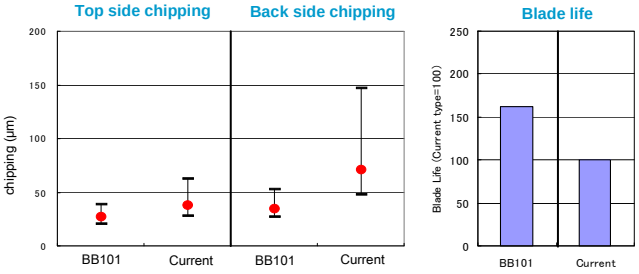
注）SDCは#180～800のみ対応可能です。

※2 BB101は、BB100に改良を加えたボンドです。
現在ディスコでは、BB101をお勧めしています。

実験データ

■ホウケイ酸ガラスの切断加工（BB101ボンド）

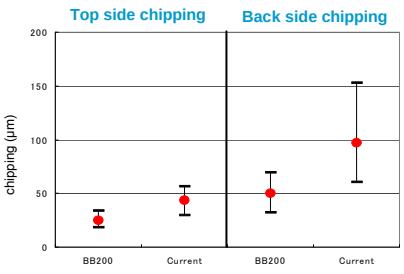
表裏面共に従来品よりもチッピングが小さく、ブレードライフも長い結果が得られています。

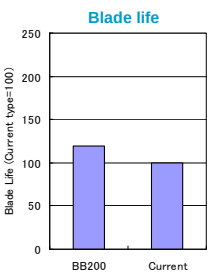


Workpiece : Borosilicate glass 0.7 mmt
Blade : **New** R07-SDC600-BB101-75
Current P1A851 SD600R10MB01
Spindle revolution : 20000 min^{-1}
Feed speed : 10 mm/s
Size : 54 x 0.1 x 40 mm

■石英の切断加工（BB200ボンド）

表裏面共に従来品よりもチッピングが小さく、ブレードライフも長い結果が得られています。

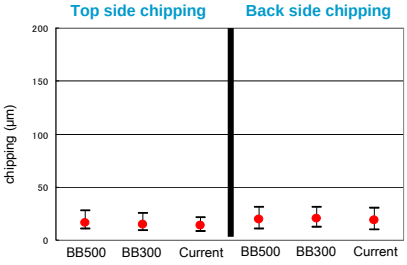


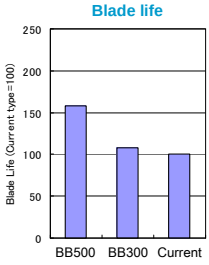


Workpiece : Quartz 1.1 mmt
Blade : **New** R07-SD400-BB200-75
Current P1A851 SD400R10MB01
Spindle revolution : 20000 min^{-1}
Feed speed : 5 mm/s
Size : 54 x 0.2 x 40 mm

■アルミナセラミックスの切断加工（BB300、BB500ボンド）

チッピングについては表裏面共に従来品と同等程度ですが、ブレードライフが長い結果が得られています。





Workpiece : 96% Al_2O_3 100 x 100 x 0.5 mmt
Blade : Current P1A851 SDC400R10MB01
R07-SDC400-BB300-75
R07-SDC400-BB500-75
Spindle revolution : 30000 min^{-1}
Feed speed : 10 mm/s
Size : 54 x 0.15 x 40 mm

弊社製品は全て製造物賠償責任保険がついております。

ご注文に際して

タイプ名・外径・厚さ・内径及び数量をお知らせください。また、新規ご注文の場合は弊社営業担当員が選定のお手伝いをさせていただきます。研削材料・寸法・形状・使用機械（装置）その他諸条件を詳しくお知らせください。

・仕様は改良のため、お断りなく変更させていただくことがありますので、ご確認の上ご発注くださいますようお願い申し上げます。

⚠ 安全にご使用いただくために

ブレード、ホイール（以下、精密加工ツール）の破損による事故やケガを未然に防止するために以下の事項を必ずお守りください。

- ●安全カバー（ノズルケース、カバー）を使用してください。
- ●制限回転数表示のある精密加工ツールは指定の回転数を超えて使用しないでください。
- ●精密加工ツールを装着する際は機械（装置）の取扱説明書に従って正しく装着してください。
- ●精密加工ツールを落としたり、ぶつけたりしないでください。
- ●使用する際には必ず毎回精密加工ツールを確認して、欠けやその他破損がある場合は使用を中止してください。
- ●ご使用の機械（装置）の取扱説明書をよく読んでからご使用ください。
- ●改造された機械（装置）は使用しないでください。
- ●機械（装置）指定サイズに合わない精密加工ツールは使用しないでください。
- ●切断・研削以外の目的には使用しないでください。
- ●湿式切断の精密加工ツールは冷却液をご使用ください。

DISCO CORPORATION
www.disco.co.jp